

Lote cadmiumfrei							
Legierung	Farbe	Schmelzintervall °C	Eigenschaft	Blech 0,3 mm	Draht 0,5 mm	Flussmittel Empfehlung	Hinweise
<b>Gelbgold</b>							
333 L1	gelb	720	hart / streng	x	x	t	
333 L3	gelb	680	weich / leicht	x	x	t/h	
585 L1	gelb	800	hart / streng	x	x		
585 L2	gelb	760	mittel	x	x	t	
585 L3	gelb	730	weich / leicht	x	x	t	
750 L1	gelb	815	hart / streng	x	x		
750 L2	gelb	760	mittel	x	x	t	
750 L3	gelb	720	weich / leicht	x	x	t	
917 L1	gelb	880	hart / streng	x	x		
<b>Weißgold</b>							
585 L3	weiß	775	weich / leicht	x	x		
585 L1	weiß	805	hart / streng	x	x	Ni-haltig	
750 L3	weiß	800	weich / leicht	x	x	für Pd-Leg geeignet	
750 L1	weiß	840	hart / streng	x	x	Ni-haltig	
830 L1	weiß	850	hart / streng	x	x	Ni-haltig	
<b>Rotgold</b>							
750 L2	rosé	800	mittel	x	-		
<b>Platin</b>							
Pt L1		1400	hart / streng	x	-		
Pt L3		1100	weich / leicht	x	-	für Pd-Leg geeignet	
<b>Silber</b>							
Emaillot		775	extrahart	x	x	t	
675Ag L1		725	hart / streng	x	x	h/t	
750Ag L1		770	hart / streng	x	x	t	Emaillot
600Ag L2		715	mittel	x	x	h	
550Ag L3		660	weich / leicht	x	-		
600Ag L3		600	weich / leicht	x	x	h	

Flussmittel h: Wird bevorzugt bei Silber- und Gold-Legierungen unter 720°C Arbeitstemperatur eingesetzt (weiße Paste).

Flussmittel t: Für Gold- und Silberlegierungen (gelbfüssig). Der optimale Arbeitstemperaturbereich liegt bei 720°C bis 780°C.